

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-069461

(43)Date of publication of application : 25.03.1991

(51)Int.Cl.

B65D 41/54

(21)Application number : 01-208965

(71)Applicant : TEIKOKU KASEI KK

TOYO ECHO KK

(22)Date of filing : 09.08.1989

(72)Inventor : SETO SHIGEYUKI

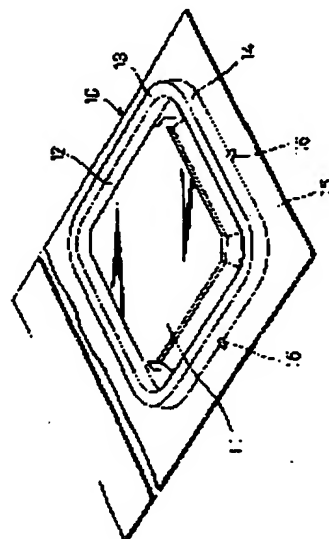
TANIGUCHI YOKICHI

(54) THERMO-CONTRACTIVE LID AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PURPOSE: To form a notch with an appropriate shape and size without any special automatic devices, by removing the margin left at the periphery of a skirt and forming a notch at the skirt at the same time.

CONSTITUTION: A mold product provided with small recesses 16 at the rear face of the corners between the skirt 14 provided at the periphery of a top face 11 and the margin 15 left at the periphery thereof is trimmed to remove the margin 15 and to form a notch at the skirt 14 by the end face that the small recesses open. In this way, by only providing the small recesses 16 previously in the case of molding of the shrink lid, a notch can be formed at the same time in the traditional trimming process without necessity of any special notch-molding devices.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A) 平3-69461

⑬ Int. Cl.⁹

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成3年(1991)3月25日

B 65 D 41/54

8407-3E

審査請求 有 請求項の数 2 (全5頁)

⑮ 発明の名称 熱収縮性蓋とその製造方法

⑯ 特 願 平1-208965

⑰ 出 願 平1(1989)8月9日

⑱ 発 明 者	瀬 戸 繁 行	大阪府高槻市西冠1丁目6番17号
⑱ 発 明 者	谷 口 洋 吉	奈良県生駒市西松ヶ丘19番地
⑲ 出 願 人	帝国化成株式会社	京都府京都市右京区西京極堤下町3番地
⑲ 出 願 人	東洋エコー株式会社	大阪府大阪市中央区久太郎町3丁目6番8号
⑲ 代 理 人	弁理士 鎌田 文二	外2名

明 細 書

1. 発明の名称

熱収縮性蓋とその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 頂壁の周辺にスカート部を設け、このスカート部の下縁にノッチを有する熱収縮性蓋において、前記スカート部とこの周縁に残存したマージンとの隅角部裏面に小凹所を形成した成形品をトリミングして前記マージンを除去すると同時に前記スカート部にノッチを形成したことを特徴とする熱収縮性蓋。

(2) 熱収縮性フィルム又はシートを成形して頂壁の周辺にスカート部を設け、このスカート部周縁に残存するマージンと前記スカート部との隅角部裏面に小凹所を形成と同時に設け、前記マージンをトリミングして、前記スカート部下縁に前記小凹所のほぼ等間形状を有するノッチを形成したことから成る熱収縮性蓋の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、熱収縮性蓋（以下シュリンク蓋と云う）とその製造方法に関する。

(従来技術)

シュリンク蓋は、第5図に示すように、蓋1のスカート部2が容器3のスカート部4よりも長く（巾が大きく）なるようにし、シュリンク蓋1を熱収縮させると、第7図のように、蓋1のスカート部2の下縁が、容器3のスカート部4を巻き込んで蓋1を固定するようになっている。

このようにして蓋1を固定してしまうと、開封時に、はさみ等で切り取らなければならないので、予めスカート部2の下縁にノッチを設けておくのが普通である。

(発明の課題)

しかるに、前述のような蓋1は、合成樹脂フィルム又はシートを真空成形法又は圧空成形法によって成形品とした後、マージン（おしなほ）をトリミングすることによって完成し、この完成品のスカート部2に刃物でノッチを形成していたが、ノッチが線状であるため、熱収縮によって目視で

特開平 3-69461(2)

きなくなったり、ノッチの近辺が厚くなって容易に開裂することができなくなっている。

さらに、刃物でノッチを自動的に形成するには、そのための自動装置が必要となり、コスト上異につなっている。

そこで、この発明の課題は、特別の自動装置を必要とせずに、適当な形状及び大きさのノッチを形成したシュリンク蓋及びその製造方法を提供することである。

(課題の解決手段)

上記の課題を解決するため、この発明は、頂壁の周辺にスカート部が設けられ、このスカート部の下縁にノッチを有するシュリンク蓋において、前記スカート部とこの周縁に残存したマージンとの隅角部裏面に小凹所を設けた成形品をトリミングして前記マージンを除去すると同時に前記小凹所の開放する端面により前記スカート部にノッチを形成したのである。

また、この発明の方法によれば、熱収縮性フィルム又はシートを成形して頂壁の周辺にスカート

部を設け、このスカート部周縁に残存するマージンと前記スカート部との隅角部裏面に成形と同時に小凹所を設け、前記マージンをトリミングして、前記スカート部下縁に前記小凹所のほぼ相同形状を有するノッチを形成したのである。

(作用)

スカート部とマージンが連続する隅角部に、裏面側から窪む小凹所を成形と同時に設けたので、この小凹所のスカート部側端面は開放されており、従ってマージンをトリミングして取り除くと、開放された端面がノッチとなる。

(実施例)

まず第1図及び第2図に示すような成形品を熱収縮性フィルム又はシートによって形成する。このシュリンク蓋用成形品10は、頂壁11と、この頂壁11の周縁に設けられた溝12と、この溝12の外側壁に設けられた平坦部13から垂下するスカート部14と、このスカート部14に連続するマージン15より成り、前記スカート部14とマージン15との隅角部には、小凹所16が設

- 3 -

けられている。この小凹所16は、真空成形、圧空成形用金型に予め突起又は凹所を設けておき、頂壁11等と同時に成形するものであって、その数、場所及び形状は適宜選択される。また、前記溝12は、排水のために設けたものであるが、省略することができる。

前記頂壁11、溝12、平坦部13、スカート部14は、マージン15をトリミングした後に重なる部分であるが、その形状は容器の形状に対応させるよう形成すればよい。

前記小凹所16は、第3図及び第4図に示すように、スカート部14とマージン15の裏面から見れば、それらの隅角部に窪みをつけたものである。スカート部14側の端面は開放されており、この端面形状がほぼノッチの形状となる。従って、選択するノッチの形状に合わせて小凹所16の形状を適宜選択すればよい。第3図の場合は、ノッチはほぼ三角形であり、第4図の場合はほぼ長方形である。勿論その他の形状でもよい。

第5図は、前記成形品10をトリミングする一

- 4 -

方法を示している。図中20は鎌刃、21は鎌刃である。図から分るように、鎌刃20が下降すると、マージン15が切斷され、それと共に、小凹所16の部分も切り取られ、蓋の部分のみが鎌刃21中に落下する。

(効果)

この発明によれば、以上のように、シュリンク蓋用成形品の成形時に予め小凹所を設けておくだけで、特別のノッチ形成装置を必要とせず、従来のトリミング工程で同時にノッチが形成されるようにしたので、コスト的に有利となり、さらに、ノッチの形状も、当初の小凹所の形状を適当に設計することによって、引き裂き容易な形状を採用することができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明のシュリンク蓋を形成するための成形品の一例を示す斜視図、第2図は同上の断面図、第3図及び第4図は小凹所を示す斜視図、第5図はトリミングを行なう工程を示す断面図、第6図及び第7図は従来のシュリンク蓋を容器に

- 5 -

- 470 -

- 6 -

特開平 3-69461(3)

残せた状態を示す断面線図である。

10.....シュリンク量用成形品、

11.....頂壁、 12.....溝、

13.....平根部、 14.....スカート部、

15.....マージン、 16.....小凹所、

20.....鋸刃、 21.....鋸刃。

特許出願人 豊 國 化 成 株 式 会 社

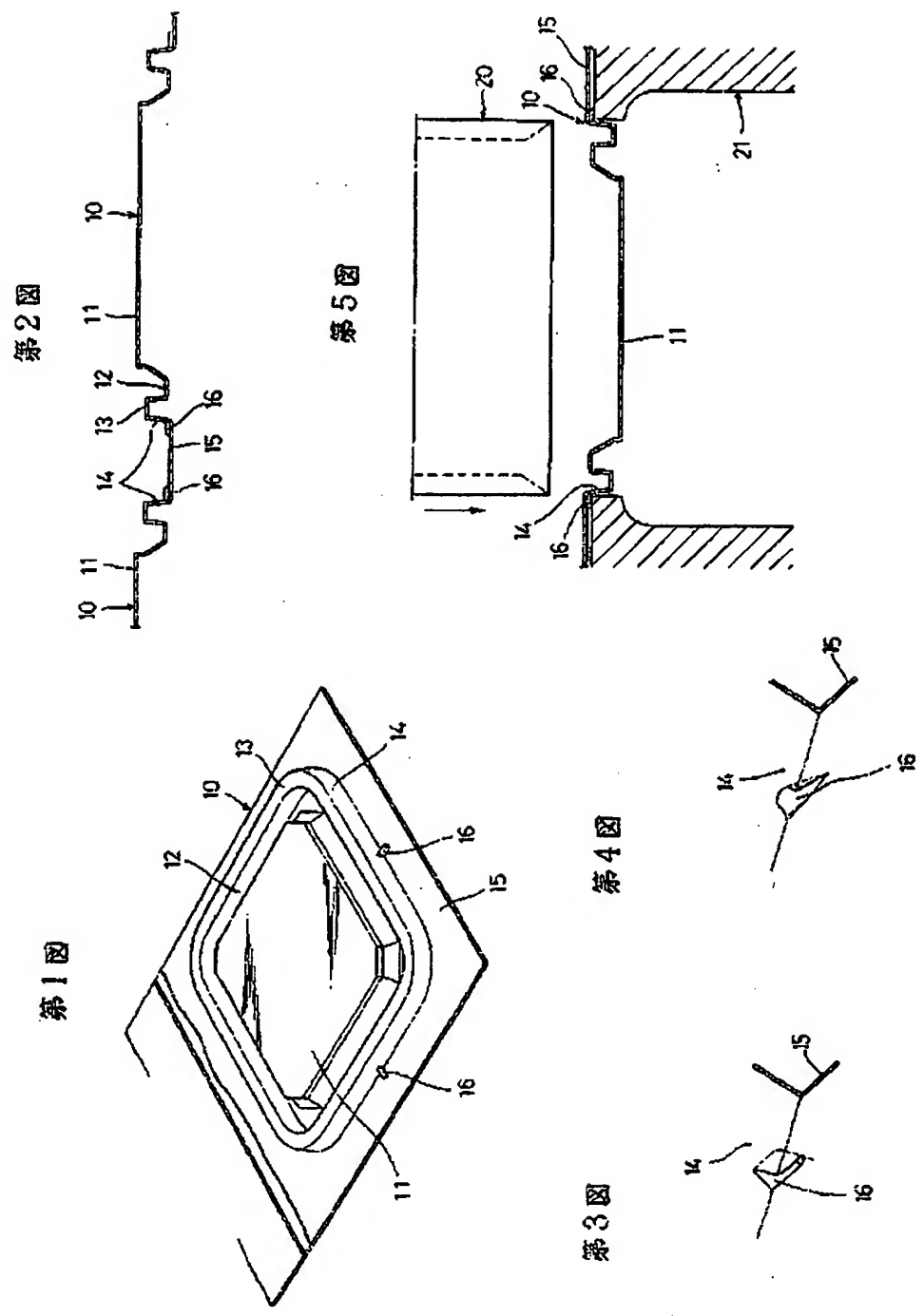
同上 東 洋 エ コ ー 株 式 会 社

関 代 理 人 峰 田 文 二

他 2 名

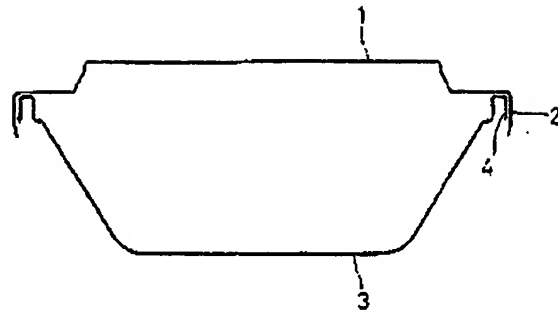
- 7 -

特開平 3-69461(4)



特開平 3-69461(5)

第 6 図



第 7 図

